

欧标H型钢HE1000M，欧标产品知识普及

产品名称	欧标H型钢HE1000M，欧标产品知识普及
公司名称	上海绪杰贸易有限公司
价格	5300.00/吨
规格参数	型号:HEM1000 厂家:莱钢/进口 执行标准:EN10025
公司地址	浦东新区新场镇沪南公路7508弄2-24（双）号3层 （注册地址）
联系电话	19946279018 19526212133

产品详情

欧标H型钢HE1000M，欧标产品知识普及

1、欧标H型钢HE1000M由于它的特殊性，硫酸盐镀锌主要用在镀铁丝、钢带、钢板等形状简单，连续化生产性强的行业。除了上述几种常用的镀锌工艺外，还有焦磷酸盐镀锌、氟硼酸盐镀锌、羟酸盐镀锌等工艺，但应用不多，不再介绍。2、欧标H型钢HE1000M建筑型钢和钢结构功能：布置问题3、欧标H型钢HE1000M的力学性能介绍：（1）在碳钢的基础上加入一种或多种合金元素，使钢的组织结构和性能发生变化，从而具有一些特殊性能，如高硬度、高耐磨性、高韧性、耐腐蚀性，等等。经常加入钢中的合金元素有Si、W、Mn、Cr、Ni、Mo、V、Ti等（2）欧标H型钢HEM硬度要求：140-260HBW（3）化学成分及合金元素介绍合金元素碳=C；0.95-1.20合金元素硅=Si；0.30-0.80合金元素锰=Mn；12.00-14.00合金元素磷=P；0.035合金元素硫=S；0.0054、欧标H型钢HE1000M正火和淬火：表面淬火广泛应用于中碳调质钢或球墨铸铁制的机器零件。因为中碳调质钢经过预先处理（调质或正火）以后，再进行表面淬火，既可以保持心部有较高的综合机械性能，又可使表面具有较高的硬度（>HRC 50）和耐磨性。5、欧标HEM系列理论重量规格表公差执行标准:EN10034:1993 ASTM A6/A6M-12(HL、HD360-400) 可提供材质:S235、S275、S355、S460等欧标H型钢 HEM100

规格120x106x12x20 米重41.8KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM120
规格140x126x12.5x21 米重52.1KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM140
规格160x146x13x22 米重63.2KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM160
规格180x166x14x23 米重76.2KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM180
规格200x186x14.5x24 米重88.9KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM200
规格220x206x15x25 米重103KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM220
规格240x226x15.5x26 米重1G 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM240
规格270x248x18x32 米重157KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM260
规格290x268x18x32.5 米重172KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM280
规格310x288x18.5x33 米重189KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM300
规格340x310x21x39 米重238KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM320
规格359x309x21x40 米重245KG 材质S355J0/J2欧标H型钢 HEM340

规格377x309x21x40	米重248KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM360
规格395x308x21x40	米重250KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM400
规格432x307x21x40	米重256KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM450
规格478x307x21x40	米重263KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM500
规格524x306x21x40	米重270KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM550
规格572x306x21x40	米重278KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM600
规格620x305x21x40	米重285KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM650
规格668x305x21x40	米重293KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM700
规格716x304x21x40	米重301KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM800
规格814x303x21x40	米重3G	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM900
规格910x302x21x40	米重333KG	材质S355J0/J2欧标H型钢	HEM1000

规格1008x302x21x40 米重349KG 材质S355J0/J2冶金矿产：产生层间未熔合和坡口未熔合的焊缝焊接电流小于22A，电压2V，送丝速度小于45in/min，焊接速度大于5in/min，且焊摆动频率小于9次/min。提高送丝速度、电流电压（调整焊丝伸出长度）、增大焊摆动幅度同时尽量选择较快的焊摆动频率、控制立焊部位焊接速度后，FFF6检测后未发现层间未熔合和坡口未熔合。电流在22~25电压在2~22V、送丝速度在45~5in/min、焊接速度在4~6in/min时，盖面焊缝未发现未熔合，但盖面焊缝在仰焊位置余高超标。